

Stampa 3D Multijet di modelli in cera per gioielleria

La stampante ProJet MJP 2500W Plus consente di ottenere una produzione ad alto rendimento di modelli in pura cera per gioielleria in fusione a cera persa



La soluzione completa di stampa Multijet di 3D Systems per fusione a cera persa in gioielleria include la stampante 3D ProJet MJP 2500W Plus, il software e i materiali necessari per creare in modo veloce e uniforme modelli a perdere in cera al 100%, precisi e micro-dettagliati, per la produzione ad alta capacità di gioielli. È possibile abbattere i tempi, i costi e le limitazioni geometriche imposti dall'uso di stampi, per un'efficienza di fusione diretta, affidabile e ripetibile.

Stampa Multijet di modelli in cera per gioielleria

Soluzione di stampa 3D di modelli per fusione a cera persa

La stampante 3D ProJet MJP 2500W Plus utilizza la tecnologia di stampa Multijet per produrre in modo uniforme modelli a perdere in cera altamente realistici e fedeli al progetto CAD per la fusione a cera persa di precisione in gioielleria.

PIÙ MODELLI PIÙ VELOCEMENTE

Ottimizzare il flusso di lavoro dal file al pezzo è possibile con le avanzate capacità del software 3D Sprint®, le elevate e versatili velocità di stampa MJP e la rapida rimozione dei supporti, per realizzare modelli di alta qualità pronti da fondere.

RISULTATI AFFIDABILI

Modelli fedeli al progetto CAD con bordi precisi e nitidi e un'eccellente definizione dei dettagli per risultati affidabili. Superficie e pareti laterali lisce per una finitura manuale meno costosa e un flusso di lavoro più rapido dal modello alla parte finita. I materiali VisiJet® in cera al 100% fondono come le cere classiche, senza residui di cenere, garantendo fusioni prive di difetti.

EFFICIENZA IN PRODUZIONE

La stampa Multijet offre flessibilità e resa superiori per sviluppare la propria attività e accedere al mondo della produzione digitale di pezzi personalizzati ma anche alla produzione in serie. La stampante per gioielleria ProJet MJP 2500W rende i metodi di produzione più veloci, più semplici e più efficaci, riducendo drasticamente i tempi e i costi di produzione.

LARGO ALLA CREATIVITÀ

Maggiore libertà geometrica senza le limitazioni della lavorazione manuale o con utensili per creare parti complesse, di precisione, non realizzabili in maniera tradizionale. La post-elaborazione MJP consente di rimuovere completamente i supporti dagli spazi più stretti, senza danneggiare i dettagli più piccoli e senza necessità di ulteriore manodopera.

La stampante ProJet MJP 2500W Plus

ProJet MJP 2500W Plus è una stampante 3D conveniente per modelli in cera al 100% capace di adattarsi a ogni necessità, consentendo di realizzare diversi piccoli lotti nello stesso giorno o volumi superiori da un giorno all'altro. I modelli in cera, di elevata accuratezza e precisione, vengono costruiti direttamente, eliminando tempi, costi e limitazioni geometriche imposti dalla tradizionale tecnica degli stampi.

ELEVATO RENDIMENTO

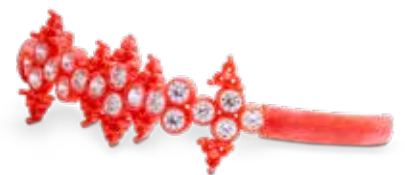
Da cicli di produzione brevi fino a grandi lotti, questa conveniente stampante 3D unisce velocità di costruzione elevate e capacità di grandi volumi di costruzione con la stampa rapida a pista singola, garantendo una produttività elevata di modelli per fusione di precisione in cera al 100%. La maggiore efficienza della camera di fusione consente di incrementare la produttività, la precisione e le possibilità della fusione a cera persa in gioielleria.

MODELLI DI ALTA QUALITÀ

Costruisce bordi nitidi, riproduce dettagli estremamente accurati, trame in maglia fine o filigrana e superfici lisce con elevata fedeltà. La risoluzione superiore e i supporti a perdere danno vita a una qualità delle superfici eccellente, riducendo la necessità di manodopera per la finitura e la lucidatura dei costosi metalli preziosi.

FACILITÀ D'UTILIZZO E COSTI RIDOTTI

Ottimizzazione dei costi relativi a parte e manodopera, grazie alla facilità d'utilizzo e al processo automatizzato della stampa MJP - dal file al modello di fusione diretta completo. Con una capacità volumetrica elevata e un funzionamento 24 ore su 24, 7 giorni su 7, la stampante ProJet MJP 2500W Plus assicura un rapido ammortamento e un elevato ritorno sull'investimento.



Stampa di dettagli nitidi su elementi di piccole dimensioni e impostazioni micro-pavé. È possibile ottenere costantemente il più alto livello di precisione e ripetibilità adottando un flusso di lavoro di fonderia digitale per la produzione di articoli di gioielleria.



Ideale per produzione in serie o personalizzata di gioielli per tutti gli stili di progettazione senza le limitazioni imposte dai tradizionali stampi. La stampante 3D per modelli in cera di precisione rende i metodi di produzione più veloci, più semplici e più efficaci, riducendo drasticamente i tempi.

Materiali Visijet® in cera al 100%

Fusione totalmente affidabile

I materiali Visijet per la stampa 3D in cera al 100% per la stampante ProJet MJP 2500W Plus consentono di creare modelli resistenti e di alta qualità, per prestazioni e risultati affidabili con tutti i processi e gli strumenti di fusione a cera persa esistenti.

Ideale per i bordi nitidi e le superfici lisce necessari per i progetti più grandi e impegnativi, il materiale Visijet M2 CAST fonde come le cere classiche, senza residui di cenere, ottenendo fusioni prive di difetti.

Dotato di maggiore flessibilità, Visijet Wax Jewel Red è stato ideato per la produzione delle trame e dei progetti più complessi. I modelli realizzati in questo materiale resistono alla manipolazione durante l'intero processo di fusione a cera persa, soprattutto per quanto riguarda i dettagli in filigrana leggera e in mesh a maglia fine.



Sp 3D Sprint®

Soluzione software end-to-end per i flussi di lavoro Multijet Printing

Le stampanti Multijet utilizzano 3D Sprint, il software avanzato di 3D Systems per la preparazione, l'editing, la stampa e la gestione dei file da una singola interfaccia intuitiva. 3D Sprint riduce sensibilmente il costo operativo delle stampanti 3D, consentendo al cliente di diminuire il numero di costose postazioni software di terze parti. Una funzione di rilievo del software 3D Sprint è la sua facilità di utilizzo con posizionamento automatico delle parti, generazione dei supporti e strumenti per modificare la geometria del modello senza bisogno di tornare al programma CAD.

Co 3D Connect™

Un nuovo livello di gestione della produzione 3D

3D Connect Service offre una connessione cloud sicura con i team di assistenza 3D Systems per un supporto proattivo e preventivo che consente di migliorare i tempi di operatività e offrire una garanzia di produttività per il sistema.

Proprietà	Condizioni	Visijet Wax Jewel Red	Visijet M2 CAST	Visijet M2 SUP
Composizione		Cera 100%	Cera 100%	Materiale di supporto in cera
Colore		Rosso brillante	Viola intenso	Bianco
Quantità in flacone		1,17 kg	1,17 kg	1,3 kg
Densità a 80 °C (liquido)	ASTM D3505	0,79 g/cm ³	0,80 g/cm ³	0,87 g/cm ³
Punto di fusione		62-63 °C	61-66 °C	55-65 °C
Punto di rammollimento		43-47 °C	40-48 °C	N/D
Ritiro volumetrico, da 40 °C a 23 °C		1,7%	1,6%	N/D
Ritiro lineare, da 40 °C a 23 °C		0,58%	0,52%	N/D
Coefficiente di espansione termica		340 µm/m °C	300 µm/m °C	N/D
Durezza penetrazione dell'ago	ASTM D1321	14	12	N/D
Contenuto di cenere	ASTM D5630-13A	0,00%	0,05%	N/D
Descrizione		Cera per fusione flessibile	Cera per fusione resistente	Cera solubile ecologica

* DISCLAIMER: ogni cliente ha la responsabilità di stabilire se l'utilizzo di qualsivoglia materiale Visijet sia sicuro, legale e tecnicamente idoneo per le operazioni previste. I valori riportati nel presente documento sono da intendersi come mero riferimento, pertanto possono variare. È opportuno che i clienti eseguano i propri test per assicurare l'idoneità dei requisiti ai fini dell'applicazione prevista.

Stampa 3D Multijet di modelli in cera per gioielleria

La stampante Projet MJP 2500W Plus consente di ottenere una produzione ad alto rendimento di modelli in pura cera per gioielleria in fusione a cera persa

HARDWARE DELLA STAMPANTE PROJÉT® MJP 2500W	
Dimensioni (LxPxA)	
Stampante 3D con imballo	1.397 x 927 x 1.314 mm (55 x 36,5 x 51,7 in)
Stampante 3D senza imballo	1.120 x 740 x 1.070 mm (44,1 x 29,1 x 42,1 in)
Peso	
Stampante 3D con imballo	325 kg (716 lb)
Stampante 3D senza imballo	211 kg (465 lb)
Alimentazione	100-127 VCA, 50/60 Hz, monofase, 15 A 200-240 VCA, 50 Hz, monofase, 10 A Singola presa C14
Intervallo di temperatura di esercizio	18-28 °C (64-82 °F), velocità di stampa ridotta se > 25 °C (77 °F)
Umidità di esercizio	30-70% di umidità relativa
Rumorosità	<65 dBA stimati (con impostazione media della ventola)
Certificazioni	CE

SPECIFICHE DI STAMPA	
Volume di costruzione netto (xyz)¹	294 x 211 x 144 mm (11,6 x 8,3 x 5,6 in)
Precisione (tipica)²	±0,0508 mm/25,4 mm (±0,002 in/in) delle dimensioni della parte tipica per ogni singola stampante ±0,1016 mm/25,4 mm (±0,004 in/in) delle dimensioni della parte per l'intero parco stampanti

MODALITÀ DI STAMPA	XHD	ZHD
Risoluzione, DPI	1.200 x 1.200 x 1.600	1.200 x 1.200 x 3.200
Spessore dello strato, µm	16	8
Costruzione a pista singola		
Produttività, cm ³ /h (in ³ /h)	147 (9)	75 (4,6)
Tempo per 1 in/2,54 cm di altezza, h	4	8
Costruzione a due piste		
Produttività, cm ³ /h (in ³ /h)	141 (8,6)	72 (4,4)
Tempo per 1 in/2,54 cm di altezza, h	8	16
Costruzione a tre piste		
Produttività, cm ³ /h (in ³ /h)	134 (8,2)	69 (4,2)
Tempo per 1 in/2,54 cm di altezza, h	12	24

MATERIALI	
Materiali di costruzione	Visijet M2 CAST, Visijet Wax Jewel Red
Materiale di supporto	Visijet M2 SUW
Fluido di post-elaborazione	Visijet Support Wax Remover (VSWR)
Imballaggio del materiale	
Materiale di costruzione	In flaconi trasparenti da 1,17 kg (2,58 lb) (la stampante ne contiene fino a due con commutazione automatica)
Materiale di supporto	In flaconi trasparenti da 1,3 kg (la stampante ne contiene fino a due con commutazione automatica)
Fluido di post-elaborazione	Cubitainer da 7,2 kg

SOFTWARE E RETE	
Software 3D Sprint®	Semplice avvio del lavoro di realizzazione e gestione dei lavori in coda; strumenti di posizionamento automatico delle parti e ottimizzazione del processo di costruzione; capacità di sovrapposizione e nesting delle parti; strumenti completi per l'editing delle parti; generazione automatica dei supporti; strumenti di reporting di statistiche relative al lavoro svolto
Compatibile con 3D Connect™	3D Connect Service offre una connessione sicura basata su cloud con i team dell'assistenza di 3D Systems.
Funzione di invio notifiche tramite e-mail	Sì
Capacità del disco rigido interno	500 GB minimo
Connettività	Predisposizione di rete con interfaccia Ethernet 10/100/1000; porta USB
Sistema operativo client	Windows® 7, Windows 8 o Windows 8.1 (Service Pack), Windows 10 ³
Formati file dati in entrata supportati	STL, CTL, OBJ, PLY, ZPR, ZBD, AMF, WRL, 3DS, FBX, IGES, IGS, STEP, STP, MJPDDD

¹ Le dimensioni massime delle parti dipendono dalla geometria, oltre che da altri fattori.

² La precisione può variare a seconda dei parametri di costruzione, della geometria, della dimensione, dell'orientamento e dei metodi di post-elaborazione della parte.

³ Per Windows 10, per consentire il corretto funzionamento dell'applicazione, assicurarsi di aver installato gli aggiornamenti più recenti di Windows.